

## JUNTAS DE PISTÓN

**DK 110-112**

EMPAQUETADURA



### DISEÑO

El modelo **DK 110-112** es una empaquetadura formada por un anillo de presión o tapa, anillos intermedios y un anillo de base. Se suele utilizar como recambio en prensas hidráulicas o cilindros grandes de alta carga.

- Diseño robusto para cilindros de simple y doble efecto .
- Pieza de repuesto para empaquetaduras antiguas.
- Adaptabilidad a superficies en mal estado.

Los anillos intermedios pueden mecanizarse tanto en poliuretano como en elastómero. Los anillos de tapa y de base son de materiales termoplásticos. Véase apartado de materiales.

## INFORMACIÓN TÉCNICA

### MATERIALES RECOMENDADOS

Material	Dureza Shore	Temperatura de servicio	Observaciones
HPU o C-HPU	95 A	-20 °C ...+115 °C	Poliuretano resistente a la abrasión. Material con certificación FDA.
PUBL	95 A	-20 °C ...+115 °C	Poliuretano resistente a la abrasión. Material con certificación FDA.
SL-PU	96 A	-20 °C ...+110 °C	Poliuretano de gran resistencia a la abrasión. Bajo coeficiente de fricción.
LT-PU +	96 A	-55 °C ...+110 °C	Poliuretano con excelente rendimiento a baja temperatura.
NBR	85 A	-30 °C ...+110 °C	Caucho nitrilo adecuado para ambientes limpios.
H-NBR	85 A	-20 °C ...+150 °C	Elastómero con la mayor resistencia al desgaste.
FPM	82 A	-20 °C ...+200 °C	Fluorelastómero para fluidos químicamente agresivos o a alta temperatura.

Para los anillos tapa y base, se recomienda utilizar POM o PA. Sin embargo, para servicios a alta temperatura se sugieren anillos de F11 PTFE cargado con un 25 % de fibra de vidrio. Hay disponibilidad de otras formulaciones de poliuretano y de elastómeros, según sean las condiciones de trabajo.

### CAMPO DE APLICACIÓN

- Velocidad  $\leq 0,5$  m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión hasta 40 MPa (400 bar)
- Para camisas de  $40 \text{ mm} \leq \text{ØD} \leq 580 \text{ mm}$  (otros diámetros, a consultar)

### SERVICIOS

- Maquinaria de inyección
- Cizallas para chatarra
- Industria siderúrgica
- Hidráulica naval
- Cilindros
- Prensas
- ...





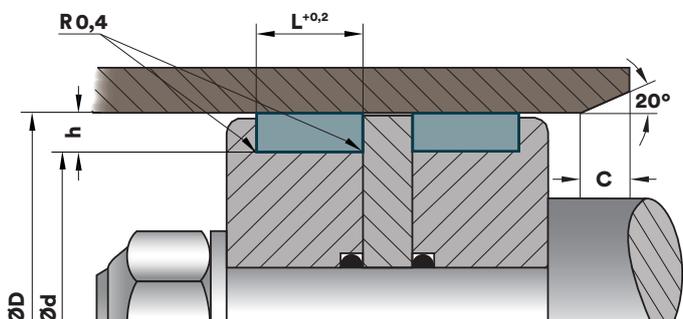
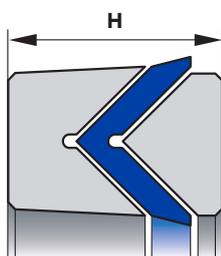
**MONTAJE**

**Montaje Elástico**

Este perfil se debe montar en un pistón partido.

**INSTALACIÓN**

*Empaquetadura orientada hacia el lado de mayor presión.*



**Cotas necesarias para fabricación**

ØD	Diámetro de la camisa
Ød	Diámetro interior del alojamiento
H	Altura del conjunto
L	Altura del alojamiento
n	Nº anillos intermedios

**Secciones de alojamiento normalizadas**

h	C
5,0	5,0
6,0	5,0
7,5	5,0
8,0	6,0
10,0	6,0
12,0	7,5
12,5	7,5
15,0	7,5
17,5	8,5
20,0	10,0

**RANURAS DE EXTRUSIÓN**

Para esta empaquetadura, la ranura de extrusión en el lado opuesto a la presión depende de los ajustes de montaje elegidos. A fin de evitar la extrusión, se recomienda elegir los ajustes ISO indicados en la siguiente tabla:

Ø nominal D	Ajustes ISO
≤ 80	H9 / f8
> 80 ... 120	H8 / f8
> 120 ... 580	H8 / f7

**ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS**

**Acabado superficial**

Rugosidad	R <sub>máx</sub>	R <sub>a</sub>
Superficie del cilindro	< 2,5 µm	0,05 - 0,20 µm
Fondo de la ranura	< 6,3 µm	< 1,6 µm
Flancos de la ranura	< 15 µm	< 3 µm

**Tolerancias recomendadas**

Ød	ØD	L
h9	H8	+0,2